受理编号：0029-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 钢丝绳称重过程 | 被测参数要求(含公差) | 80kg/包±0.2kg |
| 被测参数要求识别依据文件 | 采购合同 ，编号CC052019C01025 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数的公差范围T=0.4kg测量设备的最大允许误差△允 ≤T×1/3=0.4×1/3=0.13kg ；2.测量设备测量不确定度推导: U95允≤△允×1/3=0.13kg/3=0.04kg；3.测量范围的导出：被测参数称重范围80kg，导出的磅秤的称重范围上限为100mm。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 磅秤TQ-008 | TGT-100 | Ⅲ级校准证书75Kg-100kg时误差为0.1kg | CGEL17172020102003 | 2020.10.20 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围0-100kg，满足计量要求的测量范围80kg/包；校准证书给出：测量设备的75Kg-100kg时误差为0.1kg，满足导出的计量要求最大允许误差△允=0.13kg，满足要求。 验证结论： ■符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）验证人员签字：邓文环 验证日期：2020 年10 月23 日 |
| 认证审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。现场确认审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年11月 18 日 |